

Derev 58197

Work Order ID **53756**

November 17, 2009 8:33:37 AM

Page 1

Item ID: D2991-2

Accept

Revision ID:

Item Name: Side Door

Start Date: 11/18/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 12/04/09 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: CL

Date: 09/11/17

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2991

D

110

0.00



Purchasing

Purchasing

Memo

0.00

Issue P/O: 8723

Description: D2991-2 side door

Supplier: Delastek

Ship to delastek: Qty 2 D2992-1 Doubler batch: B47748

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek

CL 09/11/17 ①

120

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity is attached

Handwritten signature

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
10/04/05 #110		Thin as requires to fit.	JS	10-04-26			S 10/04/05
							S 10/04/05

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 53756

November 17, 2009 8:33:37 AM

Page 2

Item ID: D2991-2

Accept

Revision ID:

Item Name: Side Door

Start Date: 11/18/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 12/04/09 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

Ensure Material certification comply to Dwg D2991

140

Identify as per dwg & Stock Location: composites

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

150

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control



Cust Item ID:

Customer:



Scolay/26
tested on 3rd lot after
trimming

46

RT 10-04-26

10/04/27
MF 10-4-26

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

November 17, 2009 8:33:37 AM

Page 1

Work Order ID: 53756



Parent Item: D2991-2RevU/R



Parent Item Name: Side Door



Start Date: 11/18/09

Required Date: 12/04/09

Comments: IPP RevC: revD as per dwg 09.11.06 DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2991-2P  SIDE DOOR		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000			
353756										11 10 04-26		

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

D2991-1/-2/-3 SIDE DOOR

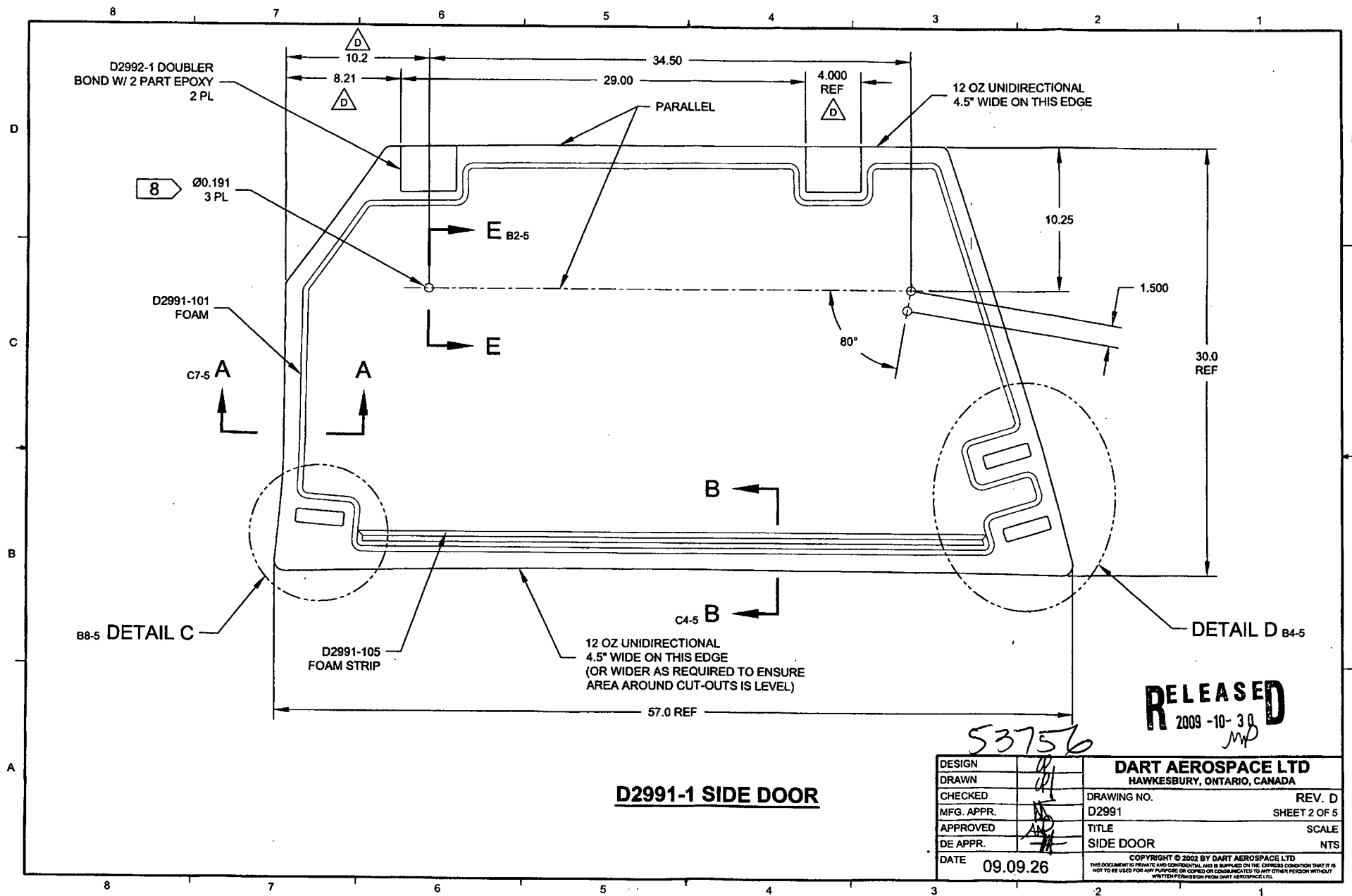
NOTES

- 1) LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS
- 2) MATERIALS: RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 3) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
- 4) USE MOLD DT8626 FOR D2991-1 SIDE DOOR
USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
USE MOLD DT8626 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
- 5) ROUTER FOAM CORE USING: DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
- 6) MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
FOAM
FOAM STRIP
9 OZ SATIN
12 OZ UNIDIRECTIONAL (4.5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY
- 7) BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
- 8) DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25 AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1, OR HYSOL 956A/B MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1, OR METALSET A4, OR MAGNABOND 6398. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH, 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E.
- 9) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 10) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 11) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 12) IDENTIFICATION: NONE
- 13) WEIGHT: 9 lbs TYP

W/O: 53756
C209/11117

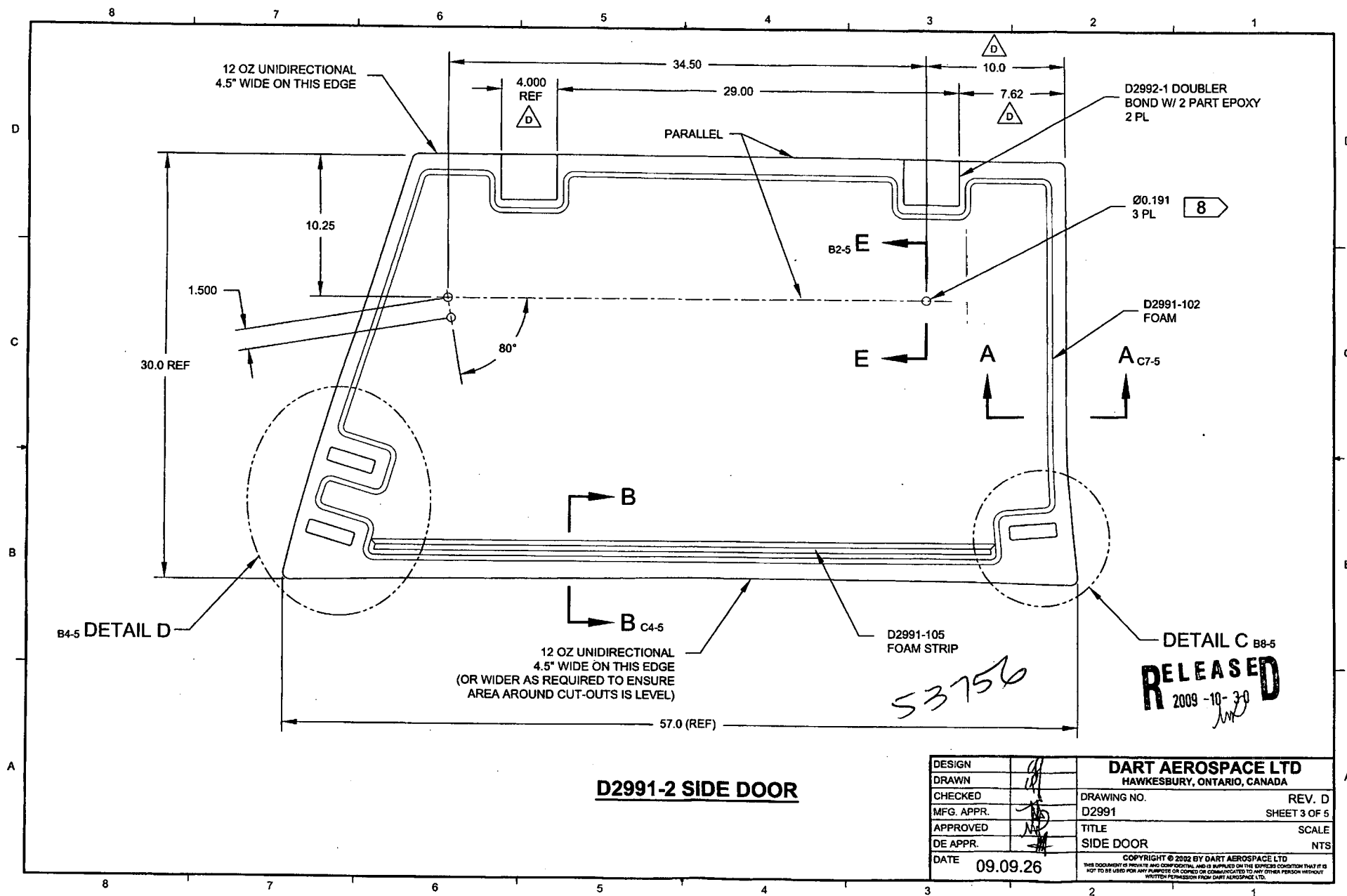
RELEASED
2009-10-30
MP

D	REFORMAT DWG, ADD DIMS TO DOUBLERS (ZN D7-2, D3-3, D7-4), X.X TOL WAS X.XX (ZN D7-2, D3-3, D7-4, A8-5, A4-5), D2992-1 NOW 4.000 WIDE (ZN D7-2, D5-3, D4-4), RMV DECAL (ZN A8-1), NCR 09-041	CP	09.09.26
C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50; ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-041/-042/-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	MP	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	CH	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	MP	DRAWING NO.	REV. D
MFG. APPR.	MP	D2991	SHEET 1 OF 5
APPROVED	MP	TITLE	SCALE
DE APPR.	MP	SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



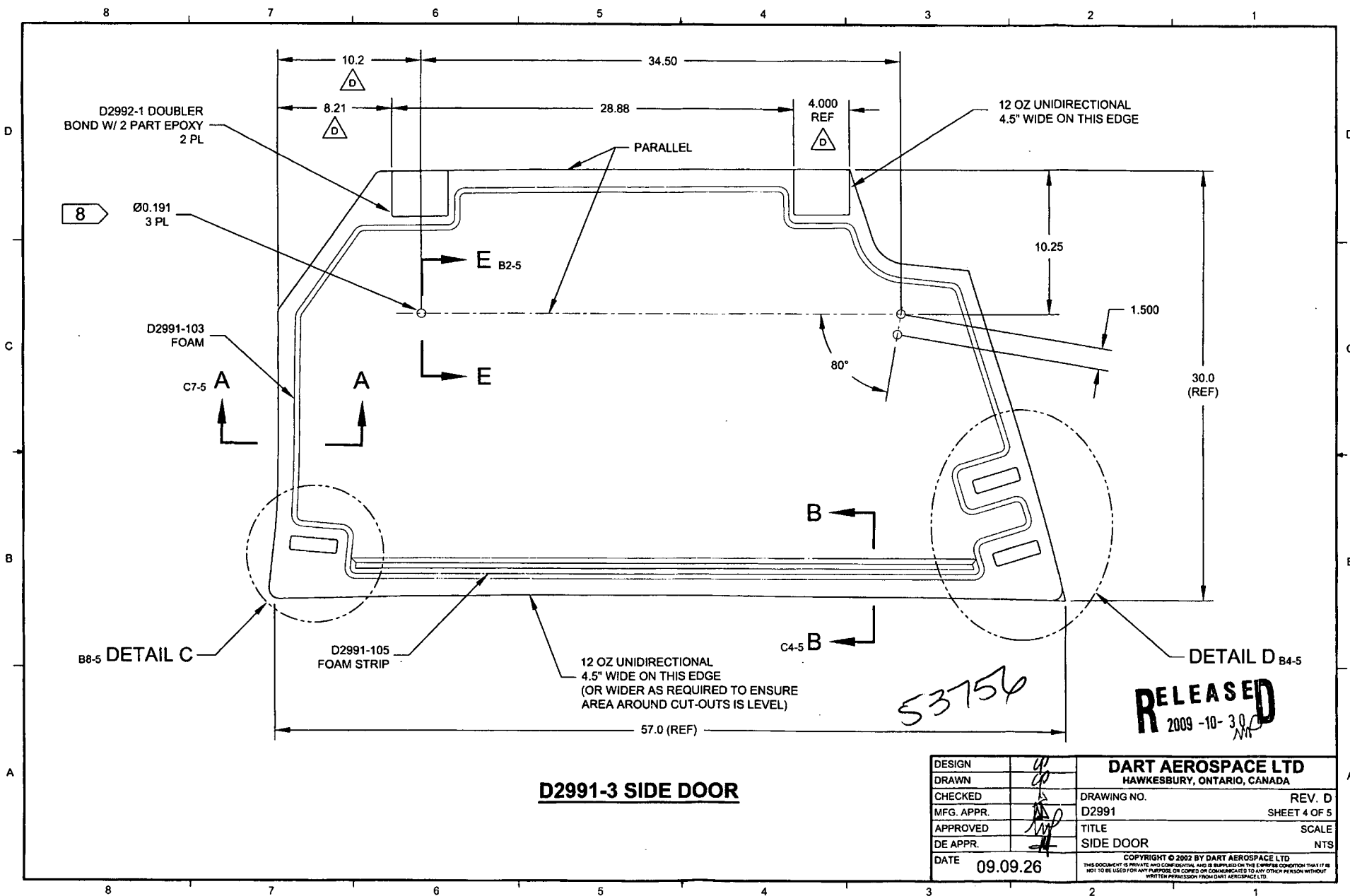
RELEASED
2009-10-30
MP

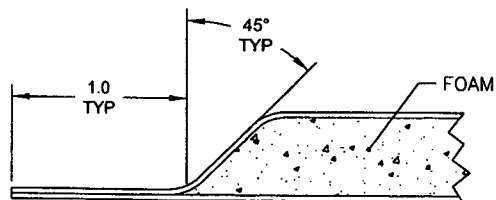
DESIGN	DP	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	DP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	DP	DRAWING NO.	REV. D
MFG. APPR.	DP	D2991	SHEET 2 OF 5
APPROVED	AND	TITLE	SCALE
DE APPR.	DP	SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	<small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PROPRIETARY AND CONFIDENTIAL AND IS RELEASED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



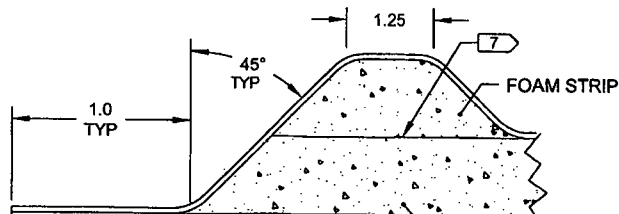
D2991-2 SIDE DOOR

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. D
MFG. APPR.		D2991	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL. IT IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

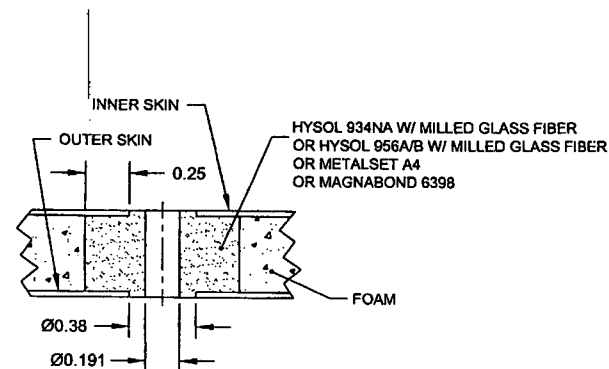




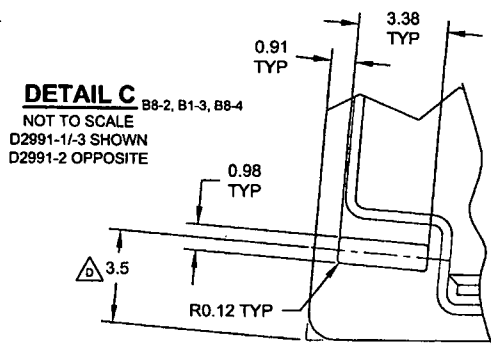
SECTION A-A C7-2, C2-3, C7-4
NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



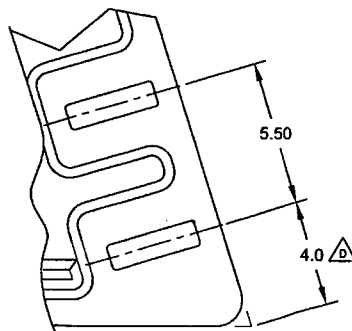
SECTION B-B B4-2, B5-3, B4-4
ONE EDGE ONLY
NOT TO SCALE, VIEW ROTATED
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E D6-2, D3-3, C6-4
TYPICAL Ø0.191
HOLE DETAIL
NOT TO SCALE



DETAIL C B8-2, B1-3, B8-4
NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



DETAIL D B1-2, B8-3, B1-4
NOT TO SCALE
D2991-1/-3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE

53756

RELEASED
2009-10-30
1/4

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. D
MFG. APPR.		D2991	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	<small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13293
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada


Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
21/01/2010	04/05/2009	6010	Chantal Lavoie		PO00008723		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0066	LINE #2 Side Door N° D2991-1 B53755 U de M : Each Dwg.: D2991 Rév.: D <div>No. lotQté 439481</div>			
1	0	1	DKC134-0067	LINE #4 Side Door N° D2991-2 B53756 U de M : Each Dwg.: D2991 Rév.: D Job: 43951			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: 

Quality department

AQ-357



Priorité #5

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SIDE DOOR N° D2991-2	D
Numéro Job : 43951		Numéro Article : DKC134-0051	→ DKC134-0067
Numéro Soumission : 2623		Numéro Dessin : D2991	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2009-11-18	No. B.V. :	Révision dessin : A D	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Composites	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2009-11-25	Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente : 43844			

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Client: D2991-2



Process Sheet Rev.: 01 Remplacer Frekote 700 NC par Loctite
Frekote Wolo et ajouter espace de N° de Lot pour les articles
AACxxxx.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	NOTE	NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et Instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en.Wet Layup -- --
IG 0019 Application du Gelcoat

2.0	OUTILLAGE	OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION
-----	-----------	---------------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0095

3.0	AAC0700	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
-----	---------	--------------------------------

Commentaire Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
N° 83634, Frekote Loctite Wolo N° de Lot: 1-7117-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43951

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
Préparation du moule

Faire la préparation du moule N° DKO-0095 à l'aide de Frekote Wolo et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.

Date: 4-1-10 Sceau:

5.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-26097-1

6.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

7.0 AAC0198 UN2055 styrene monomere ST

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s)
UN2055 styrene monomere ST N° de Lot:

8.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 5-1-10 Sceau: Temps Début: 9:00 Temps Fin: 9:05

9.0 GEL COAT. APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
APPLICATION DE GEL COAT

Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0095 selon l'instruction Générale de fabrication N° IG 0019

Date: 5-1-10 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Job: 43951

Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

10.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

11.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0	AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
------	---------	------------------------------------------

Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s)
Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y N° de Lot: 1-1080-1

15.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1

16.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

17.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 3/09/09 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43951

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

18.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	----------------------------------------

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020 N° de Lot: 1-26146-1

19.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

20.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 3/6/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

21.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0095 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 5/10/10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:

22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 5/10/10 Sceau:

Curing début: 1:00 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43951

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

24.0	DKC134-0063	Foam Core N° D2991-102(Porte D2991-2)
------	-------------	-----------------------------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2) N° de Lot: 1-6793-2

25.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0063 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 6/10/10 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:45 Sceau:



26.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 6/10/10 Sceau:



Curing Début: 9:30 Curing Fin: 11:30

27.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	----------------------------------------

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020 N° de Lot: 1-26146-1

28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43951

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

29.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 07-01-10 Heure Début: 1:45 Heure Fin: 1:50 Sceau: 

30.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 07-01-01 Heure Début: 1:50 Heure Fin: 2:20 Sceau:  

31.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 07-01-10 Heure Début: 2:20 Heure Fin: 2:30 Sceau:  

Curing Début: 1:50 Curing Fin: 10:45

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2

Numéro Job: 43951

Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

32.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 11-01-10 Sceau:



33.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N° DKO-0119 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 12-01-10 Sceau:



34.0	AAC0701	Araldite 2043
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.150 UNITE(s)/Unit Total : 0.150 UNITE(s)
Araldite 2043 N° de Lot: _____

35.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

36.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du Gabarit N° DKO-0119 Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préallablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43951

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Date: 12-1-10 Sceau:



37.0

TRIMAGE

TRIMAGE DE FINITION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

À l'aide du gabarit N° DKO-0119 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 13/01/10 Sceau:



38.0

AAC0701

Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total: 0.125 UNITE(s)
Araldite 2043 N° de Lot: 1-25614-1

39.0

AAC0697

N° D2992-1, Doubler

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total: 2 UNITE(s)
N° D2992-1, Doubler N° de Lot: 1-10119-1

40.0

ASSEMBLAGE

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Araldite 2043 AAC010
À l'aide de l'adhésif N° 11501934 NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 14/01/10 Sceau:



41.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total: 0.1800 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

42.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total: 0.0450 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S N° de Lot: 2-24803-3

43.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 15/01/10 Sceau:



Date: 20/01/10 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:49:05
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43951

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

44.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 21/10 Heure Début: 11h Heure Fin: 11h10 Sceau: 

45.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 21/10 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____